アネスト岩田株式会社
ANEST IWATA Corporation
〒223-8501 神奈川県横浜市港北区新吉田町 3176
品質保証推進室
TEL 045-591-1117　FAX 045-591-8084
http://www.anest-iwata.co.jp

EMS
▶未来の環境＝私たちが責任者

【アネスト岩田グループの環境活動シンボルマーク】
地球環境の保全と持続的な社会の形成に取り組んでいくために、1998年に行動スローガンとして策定したもので、未来の地球環境を子供たちそして孫たちに残すために自分自身の責任と自覚で環境を守るという意思を表現しています。

ミックス品
FSC認証林及び管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SGS-COC-1508
© 1996 Forest Stewardship Council

Waterless Printing. Naturally.

VOC成分ゼロ

みんなで止めよう温暖化
チーム・マイナス6%

環境・社会報告書
ENVIRONMENTAL & SOCIAL REPORT
2008

アネスト岩田株式会社
ANEST IWATA

CONTENTS

会社／事業概要……2
トップインタビュー……3
環境方針／環境マネジメント……5
事業活動のマテリアルバランス……7
2007 年度の総括……8
環境配慮製品……9
省エネルギー／地球温暖化防止……11
廃棄物の削減……13
環境汚染防止／グリーン調達……14
ガバナンス／コンプライアンス……15
品質／労働安全……16
従業員……17
地域貢献……19
サイト情報……20
主要な関係会社の概要……21
独立第三者の審査報告書……22

本社ショールーム

編集方針

本報告書はアネスト岩田グループの環境保全活動及び環境配慮製品を通じた環境負荷低減活動を中心に、昨年度の報告書と同様に、社会性についても記述しています。

地球温暖化問題への関心が高まる中、当社グループも省エネルギー活動にさらなる重点を置く必要性を感じています。そこで、環境配慮製品のページではお客様のCO_2排出量削減に向けた当社グループならではの取り組みを中心に記述しました。

制作にあたっては、2008年4月に就任した社長へのインタビューを行い、当社グループの新しいメッセージを反映しました。

また、「環境・社会報告書」に変更して2年目の今年は、
ガバナンス、品質などを加え社会性の記述をさらに充実させています。

【報告対象組織】
アネスト岩田株式会社（本社・支店・営業所・秋田工場・福島工場）
アネスト岩田サービス株式会社、アネスト岩田コーティングサービス株式会社、
アネスト岩田キャンベル株式会社
＊環境データは国内製造3拠点（本社・秋田工場・福島工場）を対象としています。

【報告対象期間】
2007年4月1日～2008年3月31日

【参考ガイドライン】
環境省「環境報告ガイドライン2007年版」
GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2006」
環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

【発行日】
2008年9月（次回発行予定　2009年9月）

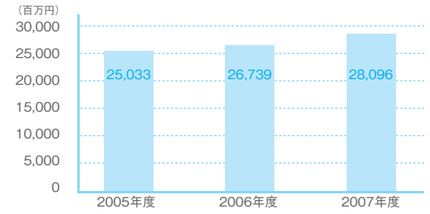
【免責事項】
本報告書には、「アネスト岩田株式会社とその関係会社」（アネスト岩田グループ）の過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これら予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、これらには不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象が本冊子に記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐れがあります。アネスト岩田グループは、このような事態への責任を負いません。読者の皆様には、以上をご承知いただくようお願い申し上げます。

会社概要

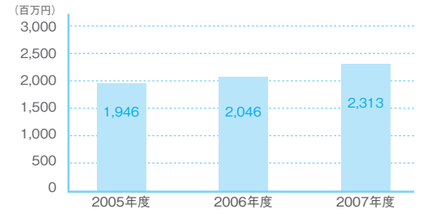
【社　名】**アネスト岩田株式会社**
【本　社】〒223-8501 横浜市港北区新吉田町3176
【ＴＥＬ】045-591-1111
【ＦＡＸ】045-593-1532
【代表者】代表取締役社長　壷田貴弘

【　設　立　】1948年6月（創業1926年5月）
【上場証券取引所】東京証券取引所第一部
【事 業 内 容】空気圧縮機、空圧機器及び空気動工具の製造販売／真空機械器具・装置の製造販売／塗装用機械器具の製造販売／塗装用設備の製造販売及び設置工事／接着用機械器具・設備の製造販売等

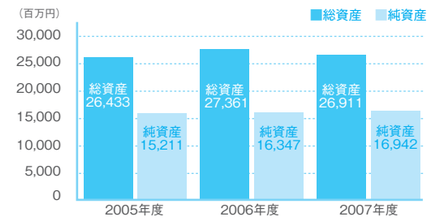
■売上高（連結）



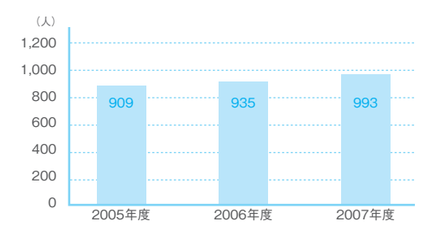
■当期純利益（連結）



■総資産・純資産（連結）



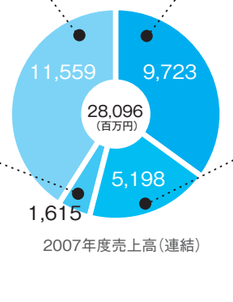
■従業員数（連結）



事業概要

■圧縮機製品
エアコンプレッサを軸に、ホームユース向けの小形コンプレッサから工業用のロータリーコンプレッサまで、多彩な商品展開を図っています。特に、クリーンエアーのニーズに基づき開発されたオイルフリータイプコンプレッサの市場投入後は、従来は主に工業向けであったコンプレッサを半導体、食品加工、医療関連分野に拡大しています。

■真空機器製品
真空ポンプを軸に真空周辺機器を含めた商品展開を図っています。環境に優しいオイルフリーで省エネ、低騒音、低振動でコンパクトと多様化するお客様のニーズにお応えし、半導体製造、液晶製造、理化学装置と最先端分野で幅広く活躍しています。



2007年度売上高（連結）

■塗装機器製品
スプレーガン、静電塗装機、塗料供給装置などの工業分野から、ネイルアート、ボディーアートなどのエアーブラシにいたるまでさまざまな被塗装物に対応する各種塗装用機器を用意しています。

■塗装設備製品
塗装ロボットを駆使した高効率塗装システム、大形塗装プラントなど主に受注生産にて塗装と塗布の総合コンサルテーションを提供し、お客様の求める「塗膜品質」を実現します。

今日アネストに求められるCSRとは何か

TOP INTERVIEW

代表取締役社長　壷田 貴弘

社是　誠心　まことのこころ

経営理念　私たちは常に「お客様第一」を心がけ、市場の変化を的確に捉えて、お客様のニーズを十分に満たし、国際的な視野と創意工夫により、良い品質の製品とサービスを適切な価格でまごころをこめて提供いたします。

ビジョン　私たちは地球環境を大切にしながら、エアーテクノロジーとコーティングテクノロジーを深く広く追求することによって、社会に貢献するグローバル企業を目指します。

塗装機事業では、お客様に塗装と塗布(コーティング)の総合コンサルテーションを行うこと、圧縮機事業では圧縮空気(エアーエナジー)の総合システムエンジニアとなること、真空機器事業ではドライポンプを中核に事業拡大へと挑戦し、新規事業分野では当社のコアコンピタンス*を活かした事業開発を目指します。

*コアコンピタンス:他社に真似できない核となる能力

真のエクセレントカンパニーを目指して

私たちアネスト岩田グループは、圧縮機や塗装機器・塗装設備・真空機器など、比較的市場規模の小さい、いわゆるニッチ市場で活動しています。その中にあって、目先の利益の大きさのみにとらわれることなく様々なステークホルダーと共存し、市場におけるNo.1企業として、真のエクセレントカンパニーであることを私たちは目指しています。

持続可能な社会に向けた環境への取り組み

環境への配慮は、当社グループにとってまさに事業の根幹に関わる重要なテーマです。事業を通じた貢献領域として、圧縮空気中に油分を混入させないオイルフリーの圧縮機や、油分の逆拡散がないクリーンな真空が得られる真空機器の販売、トルエン・キシレンなどを含有した溶剤系塗料・希釈剤などの使用を削減する水系および粉体塗料を用いた塗装機器や塗装設備のご提供は、お客様企業の環境経営を支援することにつながっています。さらにお客様が弊社製品を使用する際、必要なコンプライアンス上の留意点などをタイムリーかつ必要十分にアナウンスし、そのために各種セミナーを開催するといったことも、今やお客様への必須のサービスでしょう。近年は、製品を売るだけでなく、様々なコンサルテーションサービスを付加した形での製品のご提供が主流になりつつあります。

一方で環境への配慮は、私たちにプラス面ばかりを与えてくれるものではありません。圧縮機を販売する際、お客様に最低限のご負担で、効率の高い十分な圧縮機を提案するといったことは、従来と比較して小さな容量の圧縮機で十分、という結論を導くこともあるでしょう。また、塗装機器や塗装設備について水系塗装化・粉体塗装化などの環境配慮をすればするほど、現在の技術では一般に塗装の仕上がりの美しさを損ねる傾向にありますから、その品質確保には従来にも増して努力の積み重ねが要請されています。

これらのプラス面とマイナス面のバランスをとることは、環境配慮に向けた社会変化に対応するということに他ならず、私たちに事業内容の変革を促すものといっても過言ではありません。この変化を受身でなく、むしろより積極的に捉え、お客様に先進的な環境配慮を提案していくのが私たちの務めであり、自らの存在意義を持続的に高めることにつながると確信しています。

私は山歩きが大好きで、自然をこよなく愛しています。山道を歩き自然のきれいな姿に触れ合えた時は大変幸せに感じます。また、環境破壊の姿を目にした時は実に残念でなりません。しかし、製品の生産段階やお客様における使用段階、廃棄段階など事業を運営していくすべての場面において、環境負荷を全く与えないということは非現実的であり、大きな課題です。環境負荷を引き起こしていることを自覚し、ほんの少しでもそれを減らす努力を、私たちは惜しみません。

社会に根差した企業としての取り組み

今や売上高の約4 割、従業員の約 4 割弱を海外が占める状況です。コンプライアンスとリスク管理に軸足を置いた内部統制制度を確立することを含め、経営理念・ビジョンなどをいかに海外の従業員に浸透させるかが緊急の課題であると認識しています。

また、この横浜本社は周辺の宅地化が進み、今では住宅地の中に立地された工場となっています。地域住民との共存がより重要となってきており、防災対策、周辺環境の整備やコミュニケーションを深めることで、良き隣人であり続けたいと願っています。

本報告書は、昨年度の報告書より社会性報告内容を拡充し、「環境・社会報告書」としての２回目の報告書です。ぜひご一読いただき、皆さまから忌憚のないご意見を頂戴できれば幸いです。

本文は、社長インタビューの内容をもとに作成しました。
聞き手／(株)サステナビリティ会計事務所
代表取締役 福島隆史
実施日／2008年7月16日

壷田貴弘

環境方針／環境マネジメント

地球環境に与える影響を認識し、
環境マネジメントシステムにより
継続的に環境保全活動を進めます。

環境方針（抜粋）

基本理念

私たちアネスト岩田グループは、地球環境との関わりを常に認識し、
未来の地球や人類のために環境汚染防止を継続的かつ着実に推進し、
企業の発展と社会的責任の両立に努めます。

基本方針

地球環境に与える影響を常に認識し、環境汚染防止を継続的に推進します。

1）環境汚染防止：化学物質排出移動量届出制度（PRTR）に基づいた管理体制の中で、化学物質の使用量を削減し環境汚染防止に努めます。

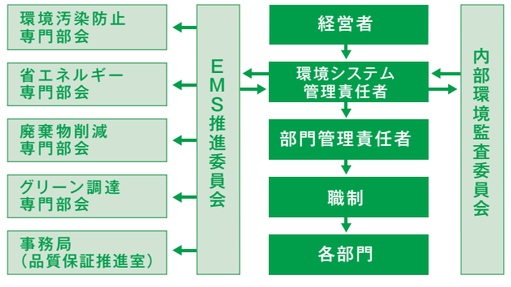
2）省エネルギー：全てのエネルギー使用量の削減に努め、CO_2の削減（地球温暖化防止）に貢献します。

3）廃棄物の削減：循環型社会形成推進基本法の理念に基づき、生産拠点でゼロ・エミッションを達成します。

4）グリーン調達：製品の原材料だけではなく全ての調達品は有害化学物質（RoHS指令対象物質）含有量及び環境影響の少ない物品を調達し、環境汚染防止に努めます。

環境マネジメント体制

アネスト岩田グループでは、国内グループ会社すべてが一つの環境方針と管理体制そして同じ目的のもと、各事業場内で働く全ての従業員・派遣社員の人々が問題意識を持って環境活動に取り組むことを目指しています。そのためにEMS推進委員会を組織し日常的な活動を推進しています。また、国際標準化機構（ISO）の規格要求であるISO14001：2004に準拠した環境マネジメントシステムを構築し、運用しています。



海外展開について

環境管理活動は日本国内の活動だけでは手薄であり、地球規模の環境管理活動が不可欠であるという考えに基づき、2008年度から海外関連会社の環境管理活動導入の可能性の見極めなどを含めた準備に入ります。当面は、アジア地域の製造関連会社をテストケースとして、当事国の状況も踏まえて環境管理活動の導入の実現性などを見極めていく予定です。

環境監査

当社グループの環境マネジメントシステム監査は、毎年、社内認定された内部監査員による内部監査と、外部の環境マネジメントシステム認証機関の二本立ての監査体制で、環境マネジメントシステムの監視と、環境パフォーマンスの向上と環境リスクへの対応を図っています。これによって、環境マネジメントシステムの適切な維持・運用と継続的改善が図られていることを、内部監査と外部審査にて確認しています。

ISO認証取得

当社グループは、本社をはじめ国内の2工場、19支店・営業所、そして新たに2007年7月に設立されたアネスト岩田コーティングサービス株式会社を加え、国内グループ会社3社全てが一体となった環境管理活動を実現するため、環境マネジメント規格ISO14001：2004の統合認証を完了しています。

1999年3月　アネスト岩田株式会社
塗装機メーカーとして国内初の認証取得

↓

2007年7月　国内グループ3社　全社
ISO14001：2004総合認証完了

環境管理事業所認定

2008年6月17日、アネスト岩田本社（横浜）は、横浜市生活環境の保全等に関する条例第18条に定める『環境管理事業所』に認定されました。

法規制遵守

当社グループにおける2007年度の環境・公害関係法令についての違反、罰金、訴訟などはありませんでした。2007年度中に大幅に改正された法律として『特定製品に係るフロン類の回収及び破壊の実施の確保等に関する法律』（フロン回収・破壊法）があります。この改正を踏まえ、当社グループ内で使用している全てのフロン類機器を把握できるシステム作りに着手しました。

環境教育

従業員の環境意識の高揚、新入社員、新任のEMS活動推進者、営業活動に必要な環境活動知識などの環境教育を年度計画に掲げ、新入社員はもとより派遣社員に至るまで幅広く周知させ、環境意識の高揚に努めています。また、環境方針の浸透と理解のため、EMS携帯カードを配布するほか、営業外勤者に対し、営業に役立つISO知識・環境知識・法規などの研修を実施しています。また、本社は、省エネ法に基づく第二種エネルギー管理指定工場に該当していることから、社内への省エネセミナーも実施しています。

■2007年度環境研修実績

研　修　名	開催回数	対　　象
EMS推進員研修	2	新任EMS推進委員
営業EMS研修	4	営業マン、サービスマン
省エネ研修	1	グループマネージャー、EMS推進委員
EMS新入社員研修	1	新入社員
EMS初級研修	1	契約社員、派遣社員
内部監査員認定研修	3	EMS内部監査員候補者
改正フロン回収破壊法の概要	5	サービス指定店経営者

環境会計

■環境保全コスト（千円）

分　類		2007年度の主な取り組み	投資額	費用額
（1）事業エリア内コスト	公害防止コスト	粉体塗装ブース設置 ほか	11,653	5,145
	地球環境保全コスト	省エネ型空調・省エネ診断用機材 ほか	10,440	–
	資源循環コスト	廃棄物処理費用	–	17,392
		資源物置場等設置	8,874	–
（2）上・下流コスト		容器包装リサイクル再商品化委託 ほか	–	120
（3）管理活動コスト		環境・社会報告書作成	–	3,237
		緑化費用	–	2,000
		その他管理費用	–	21,629
総　合　計			30,967	49,522

注）減価償却費は計上していません

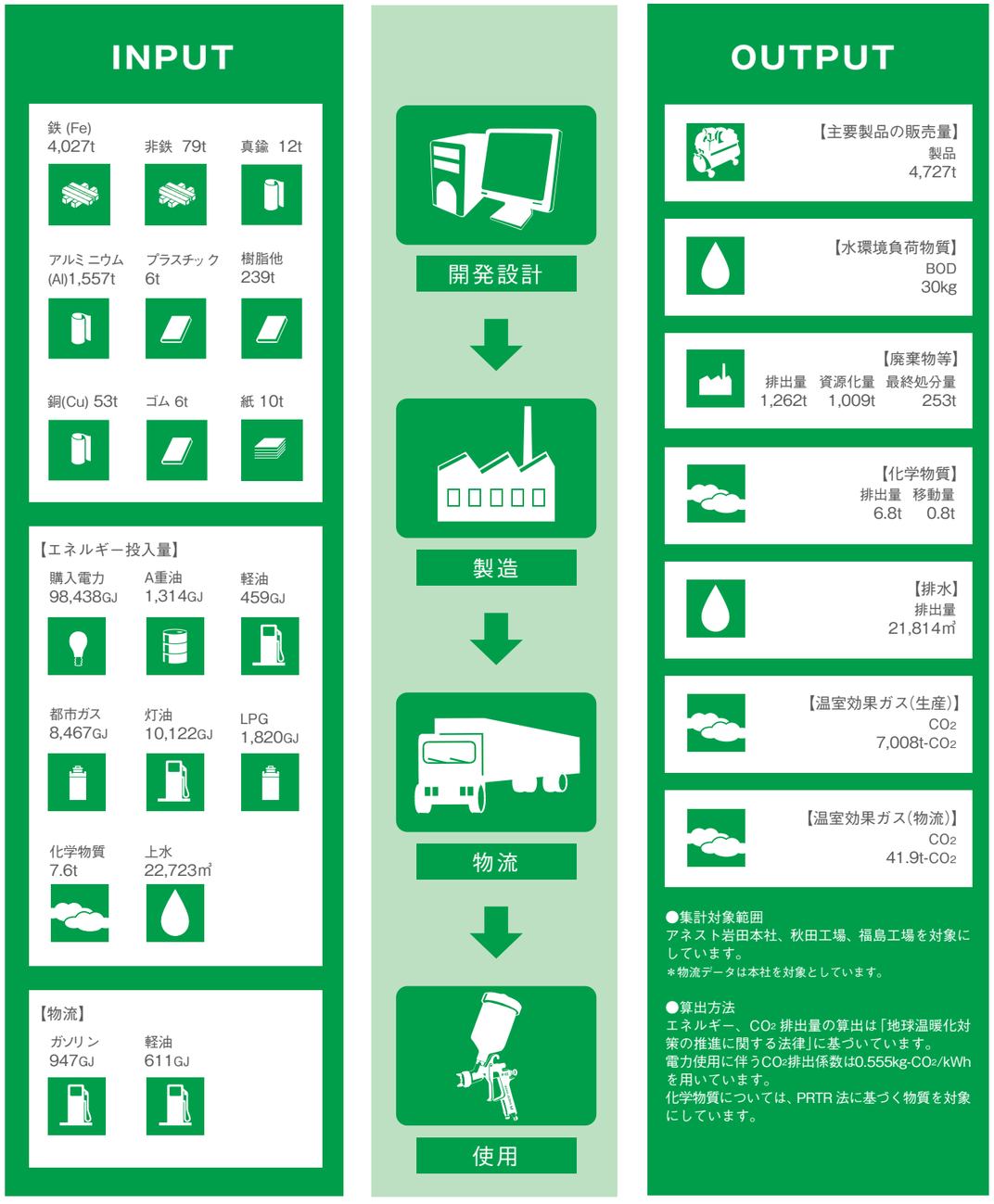
当社グループでは、効率的な環境活動を推進するために、環境保全にかかわるコストをできる限り定量的に把握しています。当年度は、事業エリア内コスト、上・下流コスト、管理活動コストについて集計しました。2007年度から秋田工場（旧アネスト岩田秋田株式会社）と福島工場（旧アネスト岩田福島株式会社）がアネスト岩田株式会社に吸収合併されたことにより、両工場の環境保全活動費も集計しています。2007年度の主な環境保全コストは、本社における粉体塗装用ブース設置、そして福島工場の資源物置場設置が挙げられます。

■環境保全に係る経済効果（千円）

効果の内容	経済効果
金属くずなどの有価物売却収入	36,060

事業活動のマテリアルバランス

私たちの事業活動と環境負荷の関連をデータとして把握し、
より負荷の少ない企業活動へとつなげます。



2007 年度の総括

昨年度の目標と実績をきちんと分析し、
その原因を明らかにすることにより、新たな対策や目標を立てます。
より高い目標に向かって邁進していきます。

2007年度の環境汚染防止目標に、機械加工時に使用する各種切削油の床への漏洩対策の実施を掲げましたが、本社および秋田工場では、切削油の漏洩が発生する旧型機については機械周りにアングル鋼などの拡散防止柵を設置しました。また、福島工場では、「漏れたらすぐに拭く」をスローガンに、切削油の拡散を防止しました。今後新しく設置する加工機械については、オイル漏れの無い機種を選定し、切削油漏洩を予防します。

省エネルギーの目標に、購入電力を原単位当たり年率2%以上の削減を掲げ、全社を挙げて取り組んでまいりました。秋田工場では原単位（生産額）前年度対比6%減と目標を達成できましたが、本社は6%増、福島工場は3%増と目標未達成に終りました。特に本社未達成の理由としては、試作コンプレッサ耐久試験のための連続運転の増加により、購入電力量が増加したことによります。今後は、節電・省エネルギーの一層の啓蒙を行うことはもちろんですが、試作コンプレッサ耐久試験電力を除いた生産用電力・事務所用電力について、年度ごとの原単位比較を行う予定です。2007年度CO_2排出量については、生産拠点3ヶ所の合計で7,008t-CO_2となり、前年度排出量対比0.8%増と目標の前年度排出量対比1%減は未達成に終わり、売上高原単位前年度対比では4.3%減となりました。

また、廃棄物の削減目標に、廃棄物トータルでリサイクル率90%達成を掲げました。その結果、生産拠点での廃棄物総量は前年度対比12.4%減となりましたが、生産拠点でのリサイクル率は79.9%にとどまり、目標には大きく及びませんでした。

グリーン調達目標には、エコデザイン開始、製品物流のグリーン化実施を掲げましたが、エコデザインは残念ながら目立った結果をだすことはできませんでした。製品物流のグリーン化については、製品輸送用パレットの90%を木製からプラスチック製に移行することができました。

■2007年度の目標と実績

活動区分	目的	2007年度の主な目標	2007年度実績	2008年度の主な目標
環境汚染防止	社内で取り扱う全ての化学物質を把握し、PRTR法に基づいた管理方法を徹底した上で規制対象（RoHS）化学物質の削減に努める。	PRTR法に基づいた管理を定着、推進する。 オイル（切削油・潤滑油）洩れに対する漏洩の対策を進める。	福島工場での製品塗装の粉体化が進み溶剤塗料・シンナー共に使用量が激減した。 本社・秋田工場・福島工場ともに、具体的なオイル漏洩防止対策が実行された。オイル洩れ撲滅の気運は高まってきている。	有害化学物質の削減を推進する。 オイル（切削油・潤滑油） 洩れに対する漏洩対策を行う。
省エネルギー	エネルギー使用量の削減を、原単位当たり年率2%以上の削減を達成する。 CO_2排出量を前年度対比1%削減する。	購入電力を原単位当たり年率2%以上の削減を達成する。 営業所は集計対象外とするが、啓蒙活動を推進する。	本社においてはコンプレッサの耐久試験が集中し、生産用電力も上昇したため年度目標は達成できなかった。 CO_2の削減のためワーキンググループを組織し2008年度以降の具体的な削減策を答申した。	耐久試験などの試験・実験用動力を除く購入電力の削減を、原単位当たり年率2%以上の削減を達成する。営業所は集計対象外とするが、啓蒙活動は全社挙げて推進する。
廃棄物の削減	廃棄物のリサイクル率を向上し、2010年にゼロ・エミッションを目指す。	廃棄物トータルで90%を達成する。 紙の使用量5%削減、コピー機カウント数5%削減に努める。（前年対比）	全社（除、営業所）の廃棄物総量は前年度比12.4%減となったが、リサイクル率は目標を達成できなかった。 全社リサイクル率79.9% 本社:66.0% 秋田工場:63.9% 福島工場:91.6%	廃棄物のリサイクル率90%を達成する。
グリーン調達	調達品まで含めたグリーン調達対応品の増加及びエコデザインを導入する。	エコデザインを開始する。 （含む、既存製品調査等） 製品物流のグリーン化を実施する。	エコデザインは、足踏み状態で進展が見られなかった。	使用禁止化学物質の対応化学物質実態調査を行う～エコデザインを開始する。 製品物流のグリーン化を推進する。 （運搬・梱包方法・機材のエコ化）

Environmental consideration product

環境配慮製品

製品の開発から製造、販売、
さらにアフターサービスを通じて、
お客様の環境経営に貢献します。

フロン・代替フロンを使用している『冷凍式ドライヤ』ならびに『冷凍式ドライヤ付コンプレッサ』の製造・発売元の責任として、2007年10月に改正・施行されたフロン回収・破壊法の主要な改正点等を関連商品の取扱説明書に付記するとともに、全国の当社グループの修理・サービス指定店さまへの法改正説明などを行いました。

コンプレッサ

省エネルギーを推進するためには、コンプレッサに使用している制御方式が重要となります。当社グループが採用する自動発停制御（オンオフ制御）は、設定された下限圧でコンプレッサが起動して上限圧で停止するもので、制御も簡単なうえ故障も少なく、省エネルギーの点で最も優れています。自動発停制御が一般的であるスクロールタイプは、トルク変動も少なく起動性や圧縮効率も優れていることから、ひとつのパッケージに圧縮機本体とモーターのユニットを複数台搭載して、制御する方式も可能となります。このような方式により、必要な空気量分だけの台数を運転することができ、省エネルギーやCO_2排出量削減に貢献します。

真空機器

真空ポンプはRoHS指令には該当しない製品ですが、当社真空ポンプのISPシリーズ・DVSLシリーズ・GVSシリーズは、国内のグリーン調達トレンドの高まりから、対象6物質を含有しない製品です。当社の真空ポンプは、スクロール式なのでコンパクトなうえ、振動・騒音が小さく、多様化するお客様のニーズに対応し、オイルフリーのため潤滑油による汚染も抑えられています。そして、空冷機構により冷却水を使用しないので、配管の水もれ、排水による環境汚染防止に貢献しています。

塗装機器

環境保全の先進地域である欧州の塗料・塗装業界では「塗装に関する溶剤排出」について厳しい法規制が施行され、塗料の水性化が進んでいます。その欧州市場に2002年から販売している『水性塗料専用スプレーガンW-300WB／400WB』を2007年9月から日本国内でも販売し、国内のお客様の環境配慮に貢献しています。

省エネルギーセミナー

現在の地球環境保護において、最重要課題として扱われているのが『地球温暖化防止』です。アネスト岩田グループは、温室効果ガスのひとつであり、コンプレッサを使用することで発生するCO_2に着目し、CO_2の排出抑制のための『コンプレッサの省エネルギーセミナー』を全国各地で開催しています。当社グループが、圧縮空気システムの省エネルギーに着目したのは、工場の電力使用量のうちコンプレッサの運転によるものが約30％を占めているためです。コンプレッサをより効率的に使用することで電力の省エネルギーを行い、CO_2の発生量をより少なくし、さらに省エネルギーにより電力量の削減によって経費削減が可能になります。そこで、コンプレッサメーカーとしての責任において、1996年2月を初回とし、圧縮機空気システムの省エネセミナーを全国で開催し、今までに500回以上、延べ13，000人の方々が受講されました。省エネルギーの第一ステップとして、「圧縮空気システムにおいて工場電力の10％を削減する」というような数値目標が必要となります。まず現状を把握し目標をたて、実行計画を策定し順次改善を行い、効果をチェックし、再度計画を見直すというPDCAのサイクルを回す手法が必要となります。

セミナーの様子

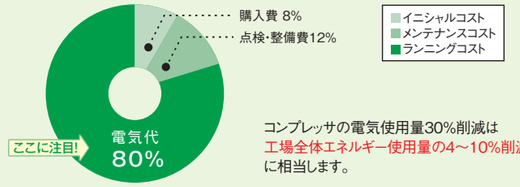
セミナーの案内チラシ

■コンプレッサの省エネルギー

コンプレッサの使用電力は、工場全体の約30％(20～40％)も占めるほど大きなものです。つまり、工場の省エネを考えるには、まずはコンプレッサに注目することが重要なポイントになります。そこで当社グループは、お客様が使用しているコンプレッサを通じて、工場全体の省エネ～CO_2削減、そして経費削減案をご提案しています。

■コンプレッサのライフサイクルコスト（10年間）

コンプレッサは工場全体電力使用量の20～40％を使っています。
製造工場全エネルギーの15～30％に相当します。（電気比率≧80％）



コンプレッサの電気使用量30％削減は
工場全体エネルギー使用量の4～10％削減
に相当します。

省エネ対策	処置方法
エア漏れをなくす	エア漏れの早期発見・防止
使用圧力を下げる	圧力0.1Mpa低減することで8％（回転無給油式）の電力使用量の削減が可能
負荷・部分負荷運転を回避する	自動発停・台数制御・インバータ機などの導入
設置方式を見直す	分散方式にして送機ロス・圧力損失を低減
	集中制御の場合は、台数制御を行い部分負荷の提言・解消
定期保守管理を励行する	予防措置・保全管理の徹底
廃棄物の削減	オイルフリー機導入による潤滑油・フィルターなどの廃棄物削減
省エネ機を採用する	動力原単位当りの消費エネルギーのより少ない機種の採用

日本国内のコンプレッサ使用による予想使用電力量

500億kWh(*1)

- 日本の総消費電力量の5％に該当します。
- CO_2排出量　2,775万t-CO_2
- 日本全体の森林のCO_2吸収量　約8,300万t *2

*1 社団法人日本産業機械工業会 汎用圧縮機委員会調べ
*2 林野庁ホームページより

つまり、日本全国のコンプレッサを使用することで排出されるCO_2を吸収するには、計算上日本の森林の約30％が必要になる計算です。

Energy conservation / Global warming prevention

省エネルギー／地球温暖化防止

人類全体の課題である地球温暖化問題。
私たちは省エネルギーや温暖化防止に向け、
グループ全体で一丸となって取り組んでいます。

【2007 年度の目標】

▼生産拠点の購入電力を原単位（生産高）当たり、年率 2%以上を削減する。

▼CO_2排出量を前年度対比 1%以上削減する。

【2007 年度の実績】

▼生産拠点の購入電力は前年度に比較して原単位（生産高）当たり、0.6%の削減となり目標を達成できなかった。

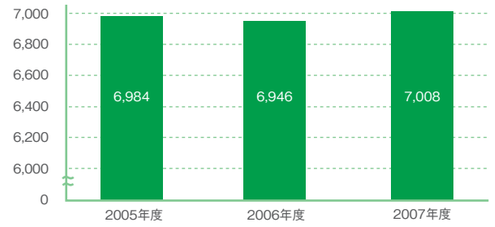
▼生産拠点のCO_2排出量は、前年度に比較して 0.8%増加し目標を達成できなかった。

アネスト岩田グループの生産拠点での総エネルギー投入量は、120,620GJとなりました。当社グループの使用したエネルギーは、電気が最も多く、全エネルギーの約80%を占めています。当社グループでは、従来から購入電力に重点をおいた省エネ活動を推進してきました。2007年度からは、温室効果ガスのうちCO_2の排出量削減目標を数値化し、地球温暖化防止を意識した活動を行っており、2007年度におけるCO_2排出量は7,008t-CO_2となり、前年度に比べ0.8%増という結果になりました。

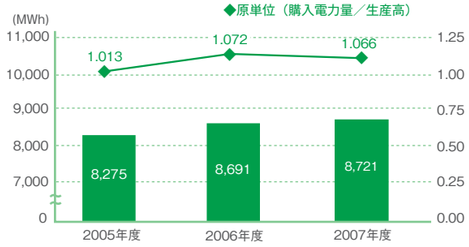
未達成の理由としましては、本社において、コンプレッサなど製品・試作品の耐久試験が増え、電力使用量が増加したことによるものです。

今後のさらなる対策として、2007年度からCO_2削減のための具体案作りのための「CO_2削減検討ワーキング・グループ」を発足させ、2008年度以降の活動を本格化する予定です。

■CO_2排出量（t-CO_2）



■購入電力量と原単位の推移　■購入電力量（除，耐久試験用電力）　◆原単位（購入電力量／生産高）



キーホルダー

車両のアイドリングストップ推進

当社グループでは、営業外勤者用を中心に社有車を約100台保有しています。これらの車両の運転者には、大気汚染防止はもちろんのこと、省エネルギー～CO_2削減のための『アイドリングストップ運動』を展開し、アイドリングストップ・キーホルダーやステッカーを全員に配り、啓蒙を推進しています。

ステッカー

CO_2削減検討ワーキング・グループの発足

地球温暖化は、温室効果ガスが大気中に大量に放出され地球の平均気温が上昇してしまう現象です。当社グループにおいても事業を行なっている過程において、温室効果ガスのひとつであるCO_2を排出しています。当社グループのCO_2排出量の約80%は電力使用にともなうものです。

2007年度環境マネジメントシステムの計画段階の時期に、当社グループ全体のCO_2排出量を削減するための具体策を立案、答申するための専門グループを組織しました。

CO_2削減目標

当社が所属する工業会である『日本産業機械工業会』が定める『産業機械工業の環境自主行動計画』に則り策定しました。

国内アネスト岩田グループから排出されるCO_2を、
1997年度を基準として2010年度までに15%削減する

削減提案活動の確認事項

① CO_2削減を生産高原単位当たりではなく、総量削減を目的とした活動としました。
② 環境保護活動をアピールでき有益と判断されるようなCO_2削減策があれば提案する活動としました。
③ 啓蒙的な活動では限界があるために、環境保護・対策品など投資をともなう提案も行なう活動としました。
但し、可能な限り費用対効果を考慮した内容とします。
④ 環境保護・対策投資は、その投資額を回収できない場合も可とする活動としました。
⑤ 外部の第三者機関などによる省エネルギーに関する診断なども、その有効性が認められれば積極的に活用する活動としました。

活動状況

生産技術部門の電気エネルギー実務者、圧縮機部門・塗装機部門・真空機器部門の開発設計担当者、事業場全体管理部門の担当者、環境マネジメントシステム管理責任者など10名から構成されています。実際の活動は、2007年7月からスタートし、メンバー各自が所属部門で考えられるCO_2削減の大綱を立案し、会合時にまとめあげました。

（財）省エネルギーセンターによる省エネ診断

立案された骨子

活動の結果、各部門における具体的なCO_2削減活動の課題について提言を行ない、2008年度以降の具体的な活動に反映されます。

① エアー配管およびコンプレッサの出力等適正管理を検討し、理想的なコンプレッサ省エネ配管のショールームにもなり得るシステムを構築する。
② 太陽光パネル・風力発電など、自然エネルギーの採用を視野に入れる。
③ 外部第三者機関による省エネルギー診断を受診し、診断結果・提案事項などについて有効性・実施可能性を判断する。
④ 実験業務および生産業務で使用するエネルギー使用量の多い項目の効率化を検討し、耐久試験・なじみ運転などの短時間評価・過酷試験の導入を考慮する。
⑤ ボカミスの削減により不良率を下げ、結果として省エネ～CO_2削減に結びつくことに更に着目する。
⑥ 業務効率を上げることで就業時間を短縮し、電気エネルギーの削減に結びつくことに着目する。
⑦ 建物施設の断熱策の立案、ガラス窓の断熱効率アップ・太陽光の遮断・雨水を利用した打ち水、緑化対策・換気システムの見直し、省エネ～CO_2削減に結びつける。
⑧ パソコンの電源管理・照明用蛍光灯の個別消灯（紐を付ける）などにより省エネ～CO_2削減に結びつける。

廃棄物の削減

**廃棄物を減量化し、リサイクルを推進することを目標にして、
循環型社会の形成に貢献していきます。**

【2007年度の目標】

▼廃棄物のリサイクル率をトータルで 90%達成

▼紙の使用量 5%削減、コピー機カウント数 5%削減　（前年対比）

【2007年度の実績】

▼全社（除、営業所）の廃棄物総量は前年度比 12.4%減となったが、リサイクル率は目標を達成できなかった。

▼全社リサイクル率 79.9%（前年度 81.3%）　本社：66.0%　　秋田工場：63.9%　　福島工場：91.6%

▼紙の使用量は、コピー用紙購入量・コピーカウント数ともに目標の前年度比 5%減を達成した。

廃棄物の削減活動の目標と実績

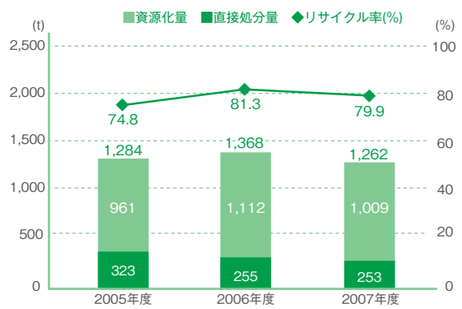
2007年度の廃棄物の総量は、前年度に比べて12.4%の減量化が進みました。しかしながら、アネスト岩田グループの廃棄物削減の課題であるゼロ・エミッションに向けての活動のうち、リサイクル率向上については、目標である90%ならびに前年度実績の81.3%を共に下回り、79.9%にとどまりました。また、紙の使用量では前年度比6.7%減、コピー機カウント数では前年度比7.8%減と目標の5%をともに達成できました。

リサイクル率向上については、福島工場が91.6%と着実に改善されているのに対して、本社＝66.0%、秋田工場＝63.9%と改善の余地があり、課題を多く残した1年となりました。これらリサイクル率の悪化の原因は、下記が考えられます。

【本社】

パネル加工業務を全て外注化したことにより、従来発生していた鋼板・棒材などの切断などで発生する金属くずが前年度比44%減となり、廃棄物の削減はできたものの、リサイクル率を悪化する結果となりました。

■廃棄物排出量とリサイクル率



【秋田工場】

従来、社内で行っていた部品等の加工作業が外注化されたことにより、金属くず（有価物）が減少したことに加え、2007年度に行った油分分離槽の清掃で抜いた汚泥が一時的に増加しました。

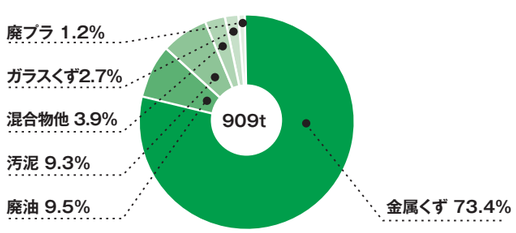
【福島工場】

福島工場は、当社グループの中でリサイクルが一番進んでいる工場です。従来、機械加工に使用した切削油の廃棄は埋立処理でしたが、2007年度にリサイクル可能な処理業者に変更することで、リサイクル率を向上させました。また、使用済ウエスもリサイクル化が可能となりました。

ゼロ・エミッション達成を2010年度にひかえ、2008年度以降、下記の課題をもってリサイクル率向上に注力してまいります。

- ●一般廃棄物のうち燃えるゴミについて一層の分別を推進し、紙類・ビニール類のリサイクル率を向上させる。
- ●社外から持込んだ個人の所有物は会社では捨てず持ち帰る。
- ●事務所内等に置かれている燃えるゴミ用のゴミ箱をゼロにする。
- ●溶接時に発生するフラックス・ショットカスのリサイクル化を検討する。

■産業廃棄物の種類内訳



環境汚染防止／グリーン調達

**化学物質を適切に管理し、使用や排出をできるだけ削減することで、
工場周辺に与える環境負荷の低減に取り組んでいます。**

PRTR 法に基づいた管理

アネスト岩田グループで使用する塗料・希釈剤は、年々削減傾向にあります。これは、製品塗装が従来の溶剤塗料からより環境負荷の少ない粉体塗料へシフトしてきている結果です。代表的なPRTR対象物質はトルエン、キシレンの2種類ですが、本社については、取扱量が1t未満のため、昨年同様PRTR制度に基づく届出は対象外となっています。

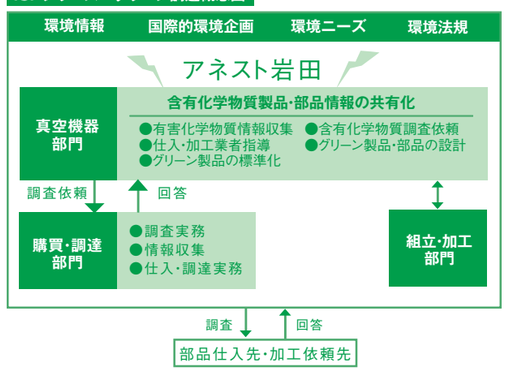
■PRTR届出対象化学物質(t)

		2007年度		
		排出量	移動量	合計
本社	トルエン	0.4	0.0	0.4
	キシレン	0.1	0.0	0.1
秋田工場	トルエン	2.8	0.8	3.6
	キシレン	0.2	0.0	0.2
福島工場	トルエン	1.7	0.0	1.7
	キシレン	1.6	0.0	1.6

グリーン調達

製品の原材料だけでなく、有害化学物質を含有しない物品や、環境影響の少ない物品の調達に取り組んでいます。当社グループの真空機器事業において、ISPシリーズ、DVSLシリーズ、GVSシリーズがRoHS指令に対応しています。本来真空ポンプはRoHS指令非該当品ですが、日本国内のグリーン調達トレンドが高まっていることも踏まえ、有害化学物質を含有しない製品作りを進めました。圧縮機事業・塗装機器事業の既存製品においては、これらの製品の原材料を調査しています。

ISPシリーズ　グリーン調達概念図



オイル（切削油・潤滑油）洩れに対する漏洩対策

生産現場で稼動している切削・研磨などの加工機械・設備のうち、旧式の機械・設備から漏洩してしまう切削油の拡散防止策として、設備周りの床に柵などを設置することで漏洩した油の拡散を防ぐ予防措置をとると共に、切削油漏洩の無い設備への切り替えも順次行っています。この切削油等の漏洩は、工場の美化という観点から、『*新5S活動』とも連携し、油漏れ撲滅を積極的に推進しています。

*新5S活動とは一般的な5S活動（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）をアレンジしアネスト岩田独自の考え（しつけがすべての始まり）を織り込んだ考え方です。

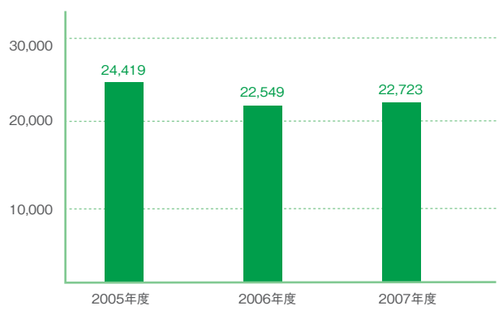
水資源保護と水質汚濁防止

本社から排出される水は、大きくわけて2種類あります。第一は、生産に直接使用した水です。これはクローズドシステムによりすべて産業廃棄物として処理し、下水・公共用水域には一切排出していません。第二に、雨水・生活用水は排水として下水道を利用していますが、物質ごとに法令で基づいた頻度で水質測定を行っており、基準値を超えることはありません。

■水環境負荷物質排出量

		本社	秋田工場	福島工場	規制値
水素イオン濃度(pH)		7.0	7.0	7.3	5.8-8.6
BOD	mg/ℓ	1未満	1.1	2.6	160
ノルマルヘキサン抽出物質	mg/ℓ	2	1.0未満	0.5未満	5
トリクロロエチレン	mg/ℓ	0.005未満	0.001未満	0.005未満	0.3

■水使用量(㎥)



ガバナンス／コンプライアンス

ガバナンス体制の確立により、適正な事業活動を持続的に行います。
守るべき法令を遵守し、社会から信頼される企業を目指します。

コーポレートガバナンス

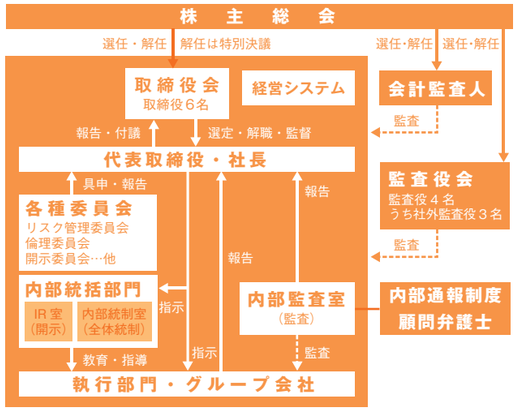
■基本的な考え方と体制

アネスト岩田グループは、迅速で健全な成長・発展を図り、その企業価値を高めることを使命としています。そのため、経営の意思決定と業務執行において、透明性・効率性・適法性・健全性・迅速性を向上させることや、社会的責任・環境への取り組みを強化することをコーポレートガバナンスの基本として、その充実を図っています。

具体的には、取締役の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できるよう、6名の取締役の任期は2年としています。また、当社は監査役設置会社として、4名の監査役のうち3名を社外監査役として選任し、経営の監視機能の確保に努めています。

当社グループでは「取締役会規定」を定め、経営に関する重要事項などの意思決定は取締役会で行うとともに、定期的に職務の執行状況などについて報告を行っています。日常の業務執行に関しては、各執行部門が職務分掌に従って迅速に遂行し、その他必要事項については、代表取締役の指示に基づき対応しています。

■体制



コンプライアンス

■コンプライアンスの強化

「アネスト岩田グループ行動規範」の遵守

当社グループの事業活動全般におけるコンプライアンスの実践の基本として「アネスト岩田グループ行動規範」の遵守を徹底し、社内周知を強化しています。

■アネスト岩田グループ内部統制システムの整備に関する基本方針（抜粋）

1.事業リスクの極小化を図り、企業価値の維持向上、事業目標の達成を実現する。

2.規定、体制の整備と統一的な社内監査を実施し、内部統制システムの改善を推進する。

3.社長は業務執行責任者として、内部統制システムの整備と運用に責任を持って実行する。

■コンプライアンス研修データ

●営業マン・サービスマン教育
（2007年11月　苦情対応、誇大・不当要求対応など）

●新入社員研修
（2007年9月　企業倫理、会社規定など）

●内部統制研修
（2008年4月　全社員対象に経営理念・行動規範など）

■内部統制部門・委員会の役割

●内部統制室…… 内部統制体制の整備・推進
リスク管理委員会・倫理委員会の事務局

●内部監査室…… 内部統制の監査部門
内部通報窓口

●IR室 …… 開示の担当部門、開示委員会の事務局

●各種委員会…… リスク管理委員会、倫理委員会、開示委員会

品質／労働安全

目指すべき品質は、お客様の満足です。
安全第一を基本に、徹底した安全衛生管理を行っています。

品質管理の状況

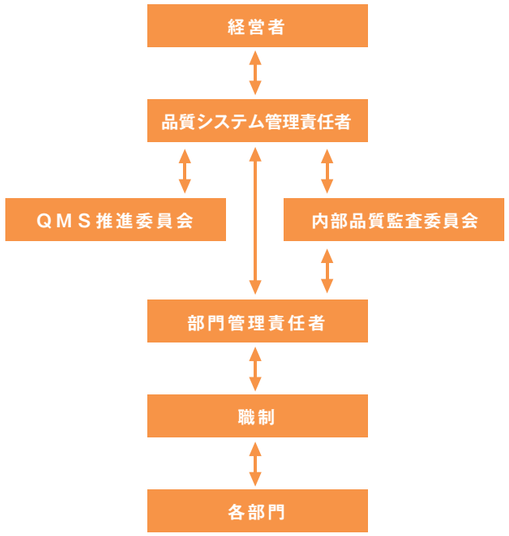
■品質マネジメントの基本

アネスト岩田グループは、品質マネジメントシステムを経営の根幹と位置づけ、モノづくりの基本として『めざす品質＝お客様の満足』をスローガンに、世界中のお客様に満足される製品とサービスをご提供します。そして、加速する情報革新や国際化、標準化に対応するため、国際規格であるISO9001を1996年2月に取得しました。

品質方針

1.製品品質の維持向上がもっとも重要であることを認識する。
2.品質マネジメントシステムを経営の根幹とする。
3.市場の要求を満足させる。
4.品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。
5.製品コストの低減に寄与することを目的とする。

■品質マネジメント推進体制



労働安全衛生の状況

■労働安全衛生に関する基本

●当社グループは、安全第一 ＝『安全は全てに優先する』を基本に、働く人たちが心身ともに安全かつ健康で快適に働ける会社をめざします。

●個人の生活習慣を見直し、継続的で計画的な健康づくりを進めます。健康管理の主役は個人であり、会社はその推進を支援します。

■2007年度労働災害について

2007年度当社の労働災害発生件数は3件で、不休災害2件、休業災害1件でした。

今後の災害発生を防止するため、事故原因を分析し類似災害防止を図るとともに、安全教育の実施、全作業の安全管理の再確認と徹底に努めています。

■労働災害度数率

	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
本社・支店・営業所	1.3	0.0	0.0	0.0	1.3
秋田工場	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
福島工場	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

■2007年度の労働安全衛生活動の実施状況

労働安全対策：毎月の安全パトロール、防火・防災訓練を中心に行っています。

健康管理の支援：定期健康診断や心の健康に対する自己診断をもとに、産業医・看護師による健康相談・定期巡回・計画的カウンセリングを継続的に行っています。禁煙・肥満解消・運動不足解消など、総合的な社員の健康管理を支援しています。

安全教育の充実：社員一人ひとりの安全意識を向上させるため、リスクアセスメント教育の継続を実施し、災害発生ゼロ件を目指しています。

■今後の安全衛生管理体制

本社において、以前に検討し足踏み状態となっていた労働安全マネジメントシステムについて、2008年度は、システムの研究・導入準備を行います。

従業員

人材はアネスト岩田グループの宝です。
従業員一人ひとりが能力を十分発揮し、いきいきと働けるような
職場環境を目指しています。

雇用と職場環境

アネスト岩田グループは、働く人を財と考え、人員の適正配置と雇用の確保を継続して行っています。採用の基本は、必要機能の充足を前提として、経験者採用・新卒採用を柔軟に行っています。経験者採用については、年齢・性別・国籍などの垣根を設けずに幅広く採用活動を実施し、新卒採用については、学校・地域にかたよること無く全国対象に採用活動を行っています。また、誰でも闊達な意見・発言ができるように、従業員同士で名前を呼ぶ際には、役職名を用いることなく「さん」を付けて呼び合う『さん付け運動』を10年以上推進しており、新入社員から社長に至るまで全員が常に実行しています。毎週水曜日を身体と心の健康を促進するために『健康管理日』とし、18時までに業務を終了して帰宅する日と定めています。

障がい者雇用・雇用延長

当社グループは、障がい者の方々の雇用を企業の社会的責任と考え、就労可能な障がい者の雇用を推進しています。法律で障がい者の雇用義務のある本社は、法定雇用率（1.8%）を大幅に上回る雇用率を毎年維持し、2007年度は2.25%でした。彼らは生産現場、事務など幅広い分野で活躍しています。定年は60歳と定めていますが、従業員のニーズ・雇用形態の多様化・社会保障制度・社会情勢を鑑み、定年後も引続き就労を希望する方は、誰でも65歳まで契約社員身分にて就労することができます。さらに、65歳以上の健康で働く意欲のある方は、70歳まで就労が可能な『まだまだ元気制度』もあります。

労使関係

当社グループの労働組合はJAM*に加盟しています。労使の代表が経営の民主化、企業の発展、労働条件の維持・改善に関して協議する「経営協議会」を毎月1回開催し、人事関連諸制度の新設・就業規則・労働協約の改訂などは、必ず労働組合と事前協議による折衝・交渉・調整の場を設けて、円滑な経営を行っています。また、労働組合は労働組合員からの苦情窓口としての機能も有しており、都度労使間の協議の場を設けてタイムリーな雇用対策を心がけています。そして、労働組合が主催し会社が協賛する、夏の納涼会・冬の忘年会・春の新入社員歓迎会などには、毎回社長以下経営幹部も出席し、労使の一体感と懇親を高めています。

*JAM（Japanese Association of Metal, Machinery, and Manufacturingworkers）：機械・金属産業を中心とする産業で働く労働者で構成される産業別労働組合

■従業員数の推移　単位:人

	2005年度	2006年度	2007年度
男性	592	598	588
女性	111	103	105
合計	703	701	693

■従業員の状況

	2008年3月末現在
平均年齢（歳）	45.2
平均勤続年数（年）	18.4
平均年間給与（円）	5,859,126

■障がい者雇用率（本社）　単位:%

	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
障がい者雇用率	2.41	2.46	2.42	2.45	2.25

※法定雇用率=1.8%

■定年後再雇用人数　単位:人

	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
再雇用人数	18	41	59	54	67

新人事制度　2008 topic

2008年4月から導入

新人事制度は現行の良さを残しつつ、「成果」を中心に据えたメリハリのある人事賃金制度を構築することを基本に、以下の点を考慮しました。

①「職責」「役割」を処遇に直接反映できる制度を構築します。
②対人比較による相対評価から、基準に照らして客観的に評価する絶対評価に転換を図ります。
③成果は「個人としての成果」と「組織としての成果」の双方を含めて評価します。
④部門長に人事処遇上の権限を一部譲渡できる仕組みを構築します。
⑤敗者復活が可能な仕組みとします。

ワークライフバランス

育児休業制度が導入されてから15年以上が経過し、既に制度の浸透度は高く、この制度の利用希望者は、安心して休業し子育てに専念されています。そして、復帰後の職場は現職復帰を基本前提としています。また、復帰後の育児への支援制度として、育児サービス支援制度、子の介護休暇処置制度、介護サービス支援制度、再雇用特別処置制度など、様々な支援を行っています。今後も、ますます多様化する雇用環境に対応できるように、従業員が満足できる福利厚生制度の拡充に努めていきます。

従業員の教育・研修

当社では、部門別の専門研修や階層別研修を通年実施し、人材育成に努めています。専門研修は、業務に直結した知識・技術の習得を狙いとした研修です。また階層別研修は、新入社員、中堅社員、リーダー層、管理者層の4階層を対象とし、社歴の浅い新入社員に対しては社会人・企業人としての場づくりとしての研修、中堅社員・リーダー層に対しては自己理解を深める自己革新研修、管理者層に対しては経営機能強化や企業のリスクマネジメントの考え方について学ぶ研修を実施しています。

■年次有給休暇取得率、産休・育休取得率　単位:%

		2005年度	2006年度	2007年度
本社・支店・営業所	産休・育児休暇の取得率	0.5	0.2	0.2
	有給・法定外休暇取得率	28.7	31.0	27.4
秋田工場	産休・育児休暇の取得率	0.3	1.1	0.9
	有給・法定外休暇取得率	26.5	27.3	24.1
福島工場	産休・育児休暇の取得率	0.0	0.0	0.1
	有給・法定外休暇取得率	30.2	29.0	29.4

■主要な教育・研修実績（2007年度）　単位:人

研修名	対象	参加人数
営業専門教育	中堅営業マン～営業所長	86
知財教育	新入社員～中堅社員	15
内部環境監査員教育	内部環境監査員	3
支店・営業所QC教育	営業マン	8
語学研修（英語・中国語）	若手～中堅社員	10
新入社員研修（導入・フォローアップ）	新入社員	17
通信教育	希望者	80

アネスト岩田アカデミーの開講

2008年度から、『アネスト岩田アカデミー』が開講します。この研修は、役員が自ら講師となり『経営の変革（イノベーション）』を自らの意思と指導力で実現できる、次世代リーダーを養成することを目的としています。

従業員の多目的運動場と散策路

2008年4月、本社内に「多目的運動場」と「散策路」の新しい福利厚生施設がオープンしました。これらは、従業員の健康増進、体力の維持・向上、従業員同士のコミュニケーションの醸成などを目的として、工場跡地などを整備して造りました。どちらの施設も従業員の家族・友人・知人など社外の方が利用することも可能です。

多目的運動場

人工芝を敷詰め、ナイター照明・ベンチ・フェンスを完備し、主にテニス・フットサルなどを楽しめます。

散策路

木々の緑が生い茂り、自然とふれあいながら散策ができるように遊歩道を設置し、途中にはベンチを配置してあります。ゆったりとした時間を過ごし心身をリフレッシュするのに最適です。

地域貢献

地域の皆様と良き隣人であり続けるために、
地域社会とのコミュニケーションを大切にしています。

近隣小学生への環境教室

2008年1月に、本社の近接の小学校から郊外授業の一環として工場見学の申込みがあり、5年生の1クラス約30名の小学生が本社を訪問し、生産ライン、コミュニケーションラボ&ショールームの商品見学・塗装ロボットの実演などを見学しました。また、環境問題と当社グループの環境保全活動を紹介する環境教育も開催し、地域社会への貢献にも寄与しています。

近隣小学生への環境教室

地域清掃活動

アネスト岩田グループ労働組合が主催、当社グループが協賛となり、1995年から毎年夏（5月～7月）にクリーンプロジェクトとして、本社ならびに福島工場周辺の道路・最寄駅からの通勤経路にあたる道路・公園の清掃活動を月1回実施しています。秋田工場では、毎年8月下旬に開催される全国花火競技大会（大曲の花火）の開催準備を手伝い、観覧会場となる雄物川河川敷の清掃活動に参加し、競技大会の運営に協力しています。

通勤経路での清掃

公園での清掃

全国花火競技大会「大曲の花火」写真提供:大曲商工会議所

■参加者のコメント

労働組合の活動として地域貢献活動があり、それに賛同したのがきっかけで、クリーンプロジェクトには、通算すると約7年間くらい参加しています。森本会長や取締役をはじめ、組合員・管理職の方など毎回30名くらいが参加されています。町内会長さんが社長宛にお礼を言いにきてくださったのを聞いて、活動を続けていてよかったと思いました。これからは、清掃以外の地域貢献活動も企画したいと思います。

本社／大島 重利

毎年、年に2回行われる通勤路のクリーンアップに参加しています。始まった当初は、テレビや冷蔵庫古タイヤなど捨ててありました。現在はこれらは減りましたが、残念ながら飲食ゴミ、タバコの吸殻などは未だに捨てられています。私たちが清掃活動を行わなくても常に綺麗な景観が維持できるように、これからもがんばります。

福島工場／古俣伸子、佐藤喜久子、
熊谷かつえ、佐川恵美

サイト情報

本 社

所在地　神奈川県横浜市港北区新吉田町3176
設立　1948年6月
主要生産品目　スクロールコンプレッサ、真空機器および塗装設備など
従業員数　500名
敷地面積　敷地面積：38,975㎡ 建物面積：28,900㎡
緑地面積　6,030㎡

取締役経営管理部 / 飯田 紀之

アネスト岩田グループの本社は、管理・事務部門のほかに生産そして開発・設計部門で構成され、従業員ほか500人を超える人々が働き、生産拠点（本社・秋田工場・福島工場）の中では一番環境負荷が高い事業場です。そして、横浜市内という環境規制が厳しい場所で生産拠点とし事業を営むためには、環境・公害法令を遵守し、環境負荷を可能な限り低減すること、そして、地域・近隣住民と社会的つながりを円滑に保つことが企業の社会的責任と考えます。本社は、当社グループの環境保全活動の中核事業場として、これからもリーダーシップを持った活動を展開するだけではなく、当社グループ全体の環境管理活動を推進してまいります。

主要エネルギー使用量

	2007年度
購入電力(kWh)	6,012,540
都市ガス(㎥)	205,998
LPG(㎥)	410
灯油(kl)	33
水(㎥)	15,118

廃棄物

	2007年度
廃棄物総量(t)	380
資源化量(t)	251
非資源化量(t)	129
リサイクル率(%)	66.0

秋 田 工 場

所在地　秋田県大仙市藤木字下野中21
設立　1972年10月
主要生産品目　スプレーガンおよびその付属品ならびに塗装機器およびその付属品
従業員数　81名
敷地面積　敷地面積：32,572㎡ 建物面積：7,980㎡
緑地面積　11,557㎡

秋田工場長 / 池田 英昭

2007年度秋田工場の環境保全活動として特に力点を置いたのは、機械加工現場などの床面を再塗装するともに、切削油の洩れなどが深刻な旧型設備を重点に、オイルパンなどを敷き、床の油汚れ防止に努めました。また、高効率照明器具への一部切り替えを行い、省エネルギーおよび作業環境の改善を行いました。廃棄物のリサイクル率は、処理業者が少ないという地域性の問題もあり、70%以下と低迷しております。しかし、重要な課題であるという認識を新たに、2010年のゼロエミッションに向け、リサイクル率の向上を推進し廃棄物の減量化による削減を行い、EMS活動の充実を図ります。

主要エネルギー使用量

	2007年度
購入電力(kWh)	1,805,719
都市ガス(㎥)	—
LPG(㎥)	2,059
灯油(kl)	74
水(㎥)	2,166

廃棄物

	2007年度
廃棄物総量(t)	179
資源化量(t)	115
非資源化量(t)	65
リサイクル率(%)	63.9

福 島 工 場

所在地　福島県西白河郡矢吹町丸の内227-1
設立　1975年9月
主要生産品目　コンプレッサおよび関連製品
従業員数　112名
敷地面積　敷地面積：120,548㎡ 建物面積：17,055㎡
緑地面積　37,000㎡

福島工場長 / 富塚 利司

2007年度福島工場の環境保全活動として特に力点を置いたものは、環境汚染防止と廃棄物の削減です。環境汚染防止としては、製品塗装の粉体塗装化です。従来の溶剤塗料による塗装に比べ、トルエン・キシレンなどの使用量が大幅に減りました。また廃棄物の削減では、リサイクル率の向上が進み、2007年度は福島工場単独で91.6%となりました。今後も、ゼロエミッション達成のために残された廃棄物のリサイクル化を推進します。

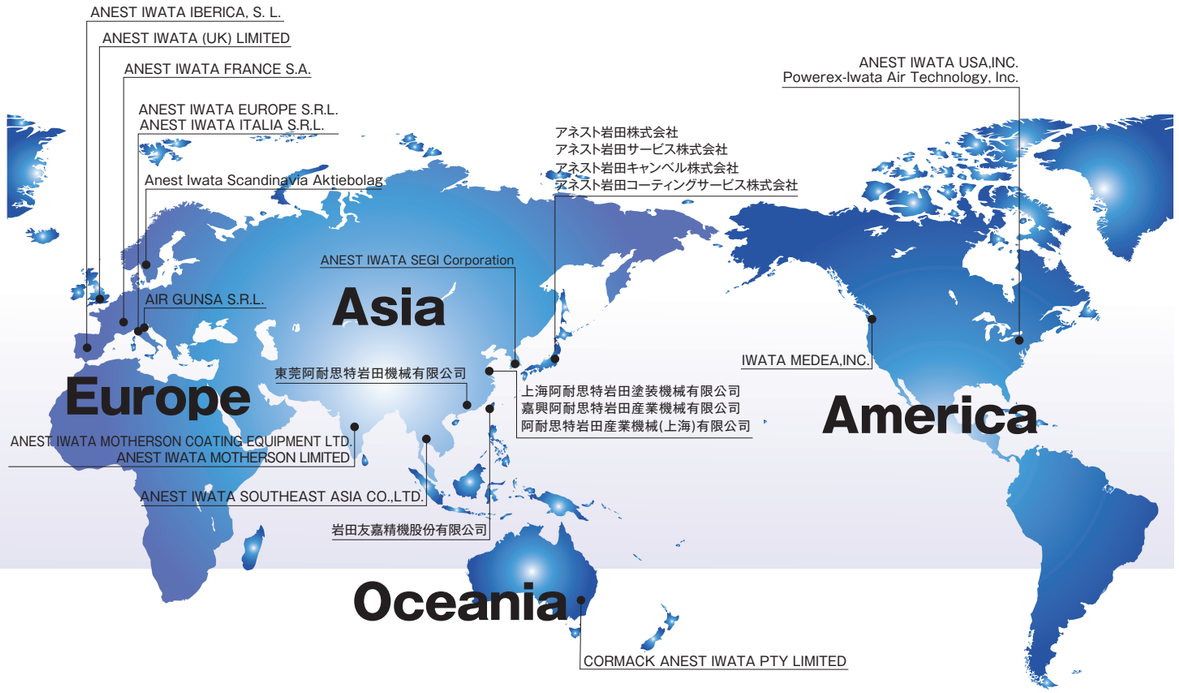
主要エネルギー使用量

	2007年度
購入電力(kWh)	2,267,610
都市ガス(㎥)	—
LPG(㎥)	62
灯油(kl)	170
水(㎥)	5,375

廃棄物

	2007年度
廃棄物総量(t)	700
資源化量(t)	642
非資源化量(t)	59
リサイクル率(%)	91.6

主要な関係会社の概要



アネスト岩田サービス株式会社	日本	ANEST IWATA USA,INC.	アメリカ
アネスト岩田キャンベル株式会社	日本	Powerex-Iwata Air Technology, Inc.	アメリカ
アネスト岩田コーティングサービス株式会社	日本	IWATA MEDEA,INC.	アメリカ
ANEST IWATA SEGI Corporation	韓国	CORMACK ANEST IWATA PTY LIMITED	オーストラリア
岩田友嘉精機股份有限公司	台湾	ANEST IWATA EUROPE S.R.L.	イタリア
上海阿耐思特岩田塗装機械有限公司	中国	ANEST IWATA ITALIA S.R.L.	イタリア
嘉興阿耐思特岩田産業機械有限公司	中国	AIR GUNSA S.R.L.	イタリア
阿耐思特岩田産業機械(上海)有限公司	中国	ANEST IWATA FRANCE S.A.	フランス
東莞阿耐思特岩田機械有限公司	中国	ANEST IWATA (UK) LIMITED	イギリス
ANEST IWATA MOTHERSON LIMITED	インド	Anest Iwata Scandinavia Aktiebolag	スウェーデン
ANEST IWATA MOTHERSON COATING EQUIPMENT LTD.	インド	ANEST IWATA IBERICA, S. L.	スペイン
		ANEST IWATA SOUTHEAST ASIA CO.,LTD.	タイ

沿革

1926年	当社の前身、岩田製作所創業
1927年	国産第1号のスプレーガンの製造・販売を開始
1928年	小形コンプレッサの製造・販売を開始
1948年	岩田塗装機工業株式会社を設立
1954年	自動塗装装置分野に進出
1962年	塗装設備分野に本格進出
1973年	東京証券取引所第一部に上場
1977年	回転式コンプレッサ分野に進出
1991年	世界初のオイルフリースクロールコンプレッサを販売
1993年	世界初のオイルフリースクロールバキュームポンプを販売し、真空ポンプ分野に進出。ISO9002の認証を受ける
1996年	ISO9001の認証を受ける CIを実施し、社名を「アネスト岩田株式会社」に変更
1999年	ISO14001の認証を受ける
2006年	創業80周年を迎え、記念行事を開催
2007年	横浜市生活環境の保全等に関する条例第18条に定める『環境管理事業所』に認定

独立第三者の審査報告書

独立第三者の審査報告書

2008年9月5日

アネスト岩田株式会社
代表取締役社長　金田 貴弘 殿

1．審査目的
審査の目的は、アネスト岩田株式会社（以下、「会社」という）の「環境・社会報告書 2008」に記載されている 2007 年度の国内製造 3 拠点（本社・秋田工場・福島工場）を範囲とした CO_2 排出量と環境会計を審査の対象として、会社が採用した算出方法に従って算出されているかどうか、独立した立場から審査結果を表明することにある。
CO_2 排出量と環境会計は会社の責任のもとに算出されており、審査人である株式会社サステナビリティ会計事務所の責任は審査結果の表明にある。

2．審査手続
審査人は、ISAE3000（国際会計士連盟発行の非財務情報を対象とした国際保証業務基準）を参考に審査を行った。
審査手続として、サンプリングによる集計表と内部基礎資料との照合や再計算の実施、算出責任者及び担当者に対する質問、関連する外部資料との照合を実施した。

3．審査結果
実施した審査手続の限りにおいて、CO_2 排出量や環境会計が会社の採用した算出方法に従って算出されていないと認められる重要な事項は発見されなかった。

4．独立性
会社と審査人との間には特別な利害関係はない。

以上

SUSA
株式会社サステナビリティ会計事務所
代表取締役

参考所見

今年で4年目の発行となる「環境・社会報告書2008」では、ガバナンスやコンプライアンス、品質や労働安全などの社会面での報告が充実し、報告書として着実に進歩していることが伺えます。トップインタビューでは、環境への配慮とそのプラス・マイナス面に関する社長の率直な意見に好感を持ちました。また、社内にCO_2削減検討ワーキング・グループを発足させたり、メーカーとしての責任において省エネルギーセミナーを開催している点に、業界を環境面でリードする意気込みがみられます。今後は、海外グループを含めたCO_2排出量の把握をきっかけに、グループ全体でのCSR経営が推進されることを期待します。

株式会社サステナビリティ会計事務所
代表取締役　福島隆史

編集後記

『環境・社会報告書2008』をお読みいただきありがとうございます。アネスト岩田グループは、2005年10月に『環境への取り組み』として環境活動に関する報告書を発行し、2006年度は『環境活動に関する報告書』、そして2007年度から現在の『環境・社会報告書』と名称を改め、今回で4回目の発行となります。2008年4月、当社グループは新しい社長が誕生しました。そこでトップ・コミットメントは、新社長とのインタビュー形式で行い、当社グループの環境保全そして社会的責任を中心に、読者の皆様に熱くお伝えしたいと思っています。またJ－SOX法が2008年4月から施行されたこともあり、社会性報告では、ガバナンスなどについても記述しました。今後はより多くのステークホルダーの皆様から信頼される企業となるよう、継続的に内容の充実を図ってまいりたいと考えております。

品質保証推進室　尾林英夫